

524,266

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
22. April 2004 (22.04.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/033113 A1(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B05C 11/10**,
5/02, B31B 1/62, 19/62

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/009663

(22) Internationales Anmeldedatum:
29. August 2003 (29.08.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 43 230.9 13. September 2002 (13.09.2002) DE
102 42 539.6 13. September 2002 (13.09.2002) DE
102 42 732.1 13. September 2002 (13.09.2002) DE
103 09 893.3 5. März 2003 (05.03.2003) DE(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **WINDMÖLLER & HÖLSCHER KG** [DE/DE];
Münsterstrasse 50, 49525 Lengerich (DE).

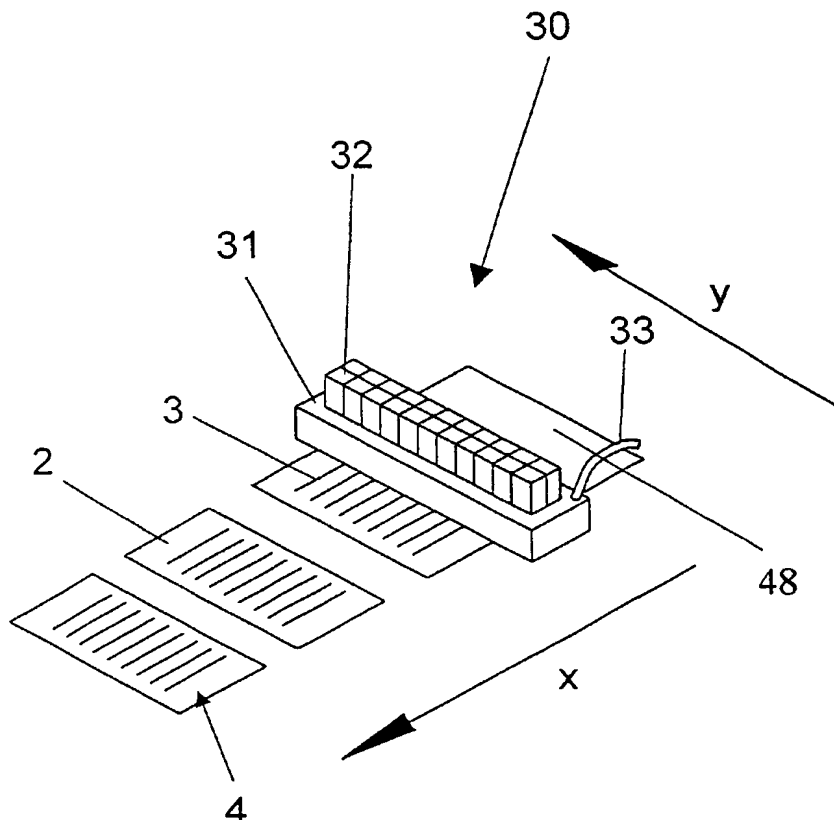
(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **DUWENDAG, Rüdiger** [DE/DE]; Freiligrathstrasse 15, 49525 Lengerich (DE).
DAHER, Marco [DE/DE]; Schubertstrasse 9, 49134 Wallenhorst (DE).(74) Anwalt: **WEBER, Jan, Thorsten**; Windmüller &
Hölscher KG, Münsterstrasse 50, 49525 Lengerich (DE).(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DEVICE FOR PLACING A PAPER BAG BOTTOM

(54) Bezeichnung: BODENLEGEVORRICHTUNG FÜR PAPIERSÄCKE



(57) Abstract: The inventive device for placing a paper bag bottom (1) produces score lines on the ends of tubular segments which are used for producing bags (1), applies glue layers to the folded bottoms on the extremities of the tubular segments and/or to sheets (2) for gluing them with the bottoms with the aid of gluers (10, 20, 30, 40), connects and glues the folded bottoms (1) and the sheets (2). Contrarily to presently used devices, said device is provided with at least one gluer (10, 20, 30, 40) which comprises at least one glue reservoir (21) or at least one glue duct (33, 52, 53), the glue contained in the reservoir or in the duct being exposed to a pressure higher than ambient pressure. The glue reservoir (21) or the glue duct (33, 52, 53, 55, 72, 73) is provided with at least one output orifice (71) for applying the glue to the sheets (2) and/or to the folded bottoms (1). The inventive method for operating said device is also disclosed.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2004/033113 A1



GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

- (84) **Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Erklärungen gemäß Regel 4.17:

- hinsichtlich der Berechtigung des Anmelders, ein Patent zu beantragen und zu erhalten (Regel 4.17 Ziffer ii) für die folgenden Bestimmungsstaaten AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX,

MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, UZ, VN, YU, ZA, ZM, ZW, ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG)

- Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) **Zusammenfassung:** Gezeigt wird Bodenlegevorrichtung für Kreuzbodenpapiersäcke (1), - welche die Kreuzböden (1) von Papiersäcken bildet, - indem sie Faltungen an Enden der Schlauchabschnitte, aus denen die Säcke (1) hergestellt werden, vornimmt, - die auf diese Weise an den Schlauchenden gefalteten Böden (1) und/oder die für die Beleimung mit den Böden (1) vorgesehene Zettel (2) in Beleimungsstationen (10,20,30,40) mit Leimschichten versieht, - und die gefalteten Böden (1) und die Zettel (2) miteinander in Kontakt bringt und verleimt. Im Gegensatz zu den Vorrichtungen des Standes der Technik verfügt diese Vorrichtung über - zumindest eine Beleimungsstation (10,20,30,40), - welche mit zumindest einem Leimreservoir (21) oder zumindest einer Leimleitung (33,52,53) ausgestattet ist, in dem oder der der Leim einem Druck, der höher als der Umgebungsdruck ist, ausgesetzt ist, - und wobei das zumindest eine Leimreservoir (21) oder die zumindest eine Leimleitung (33,52,53,55,72,73) mit mindestens einer Leimaustrittsöffnung (71) versehen ist, durch welche Leim direkt auf die Zettel (2) und/oder gefalteten Böden (1) gebracht wird. Neben der Vorrichtung werden auch Verfahren zu ihrem Betrieb dargestellt.

5

Bodenlegevorrichtung für Papiersäcke

10

Die Erfindung betrifft eine Bodenlegevorrichtung für Papiersäcke nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

15

Vorrichtungen dieser Art werden zur Herstellung der verschiedensten Arten von Säcken eingesetzt. Zu diesen Säcken gehören Zementsäcke, die in der Regel als Ventilsäcke gefertigt werden. Zu diesem Zweck werden in der Regel Ventilzettel bei der Bodenfaltung in die Böden eingebracht.

20

Wichtig ist jedoch die Unterscheidung zwischen Pinch-, Klotzböden und Kreuzböden. Bei der Bildung von Kreuzbodensäcken, welche beispielsweise in der DE 090 145 48 U1 und der DE 3020043 A1 dargestellt sind, werden besondere Anforderungen an die Beleimung gestellt.

25

Bei allen Vorrichtungen dieser Art werden die Sackböden mit Hilfe von Leim – in der Regel Stärkeleim – gebildet. Zu diesem Zweck werden – wie im Oberbegriff des Anspruchs 1 dargestellt – entweder die gefalteten Böden oder die ihnen zugeordneten Zettel oder beide vorgenannte zu beleimende Elemente mit einer Leimschicht versehen und anschließend zusammengeführt.

30

Die Beleimung der jeweils zu beleimenden Bestandteile des Sackes erfolgt in der Regel, indem ein auf einer rotierenden Walze befestigtes Formatteil – oft auch Klischee genannt – bei einer Umdrehung der Walze mit Leimwalzen oder sonstigen Leimspeicher- oder Übertragungsteilen in Kontakt gebracht und dabei mit Leim beaufschlagt wird. Im weiteren Verlauf der Walzendrehung überträgt die Formatplatte den auf ihr gespeicherten Leim auf den jeweils zu beleimenden Sackbestandteil.

Zu diesem Zweck ist das Formatteil mit charakteristischen Erhöhungen versehen, die auf ein bestimmtes Sackformat abgestimmt sind. Wenn Säcke mit anderen Abmessungen auf der Bodenlegevorrichtung gefertigt werden sollen, werden die Formatteile ausgetauscht.

- 5 Die dargestellte Art des Leimauftrags hat sich bei den Bodenlegevorrichtungen für Papiersäcke bewährt, da sich auf diese Weise große Mengen des schwer zu handhabenden Stärkeleimes sauber auftragen lassen.

Diese Art des Leimübertrages macht jedoch die Bereitstellung und spätere Reinigung einer Vielzahl mechanischer Leimübertragungskomponenten – wie
10 zum Beispiel der Klischeewalze und der Formatteile - notwendig.

Daher hat die vorliegende Erfindung die Aufgabe, diese Teile überflüssig zu machen.

Diese Aufgabe wird dadurch gelöst dass,

- zumindest eine Beleimungsstation,
- 15 - welche mit zumindest einem Leimreservoir oder zumindest einer Leimleitung ausgestattet ist, in dem oder der der Leim einem Druck, der höher als der Umgebungsdruck ist, ausgesetzt ist,
- und wobei das zumindest eine Leimreservoir (21) oder die
20 zumindest eine Leimleitung mit mindestens einer Leimaustrittsöffnung versehen ist, durch welche Leim direkt auf die Zettel und/oder gefalteten Böden (1) gebracht wird.

Eine vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung kann einen Leimübertrag auf
25 die zu beleimenden Teile vornehmen, ohne dass ein leimführendes Teil der Bodenlegevorrichtung – wie das Leimreservoir oder die Leimleitung - die Sackbestandteile berührt. Zu diesem Zweck sollten die Leimaustrittsöffnungen in geeigneter Weise von den zu beleimenden Teilen beabstandet sein. Der Leim kann dann regelrecht gegen die zu beleimenden Teile gespritzt werden.

- 30 Durch den berührungslosen Leimauftrag kann vermieden werden, dass die Konturen des Formats durch die Berührung verschmiert und damit verfälscht werden.

Ein Verschmieren der Konturen durch Teile der Beleimungsstation kann jedoch auch beabsichtigt sein. Insbesondere wenn der Leimauftrag nicht vollflächig, sondern beispielsweise in Form von Leimspuren erfolgt, kann durch eine Verschmierung der Leimspuren die Vollflächigkeit herbeigeführt werden. Diese Verschmierung kann beispielsweise durch einen direkten Kontakt des Leimreservoirs oder der Leimleitung mit den Leimspuren vorgenommen werden. In der Regel werden jedoch zusätzliche Walzen zu einer Verschmierung oder Verpressung der Leimspuren beitragen.

Eine weitere vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung besitzt eine Mehrzahl von Leimaustrittsöffnungen, welche an einem Leimauftragskopf vorgesehen sind.

Weitere Ausführungsbeispiele der Erfindung gehen aus der gegenständlichen Beschreibung und den Ansprüchen hervor.

Die einzelnen Figuren zeigen:

- Fig. 1 Eine Leimauftragsvorrichtung für Sackbodenzettel nach dem Stand der Technik
- Fig. 2 Eine Leimauftragsvorrichtung für Kreuzböden nach dem Stand der Technik
- Fig. 3 Ansicht einer erfindungsgemäßen Beleimungsstation
- Fig. 4 Ansicht einer erfindungsgemäßen Beleimungsstation, welche kompliziertere Klebeformate erzeugt.
- Fig. 5 a) Eine Seitenansicht auf ein Ausführungsbeispiel der Erfindung mit einer Leimleitung zur Leimversorgung der Ventile
- Fig. 5 b) Eine Draufsicht des in Figur 5a) gezeigten Ausführungsbeispiels
- Fig. 5 c) Eine andere Seitenansicht des in Figur 5a) gezeigten Ausführungsbeispiels
- Fig. 6 Eine Ansicht eines Auftragskopfes mit einer Mehrzahl von Ventilreihen
- Fig. 7 a) Eine Ansicht der den zu beleimenden Teilen zugewandten Seite eines Ausführungsbeispiels eines Auftragskopfes

- Fig. 7 b) Eine Illustration der Leimführung von den Ventilen zu den Leimaustrittsöffnungen in dem Ausführungsbeispiel nach Figur 7 a).
- Fig. 7 c) Einen vergrößerten Ausschnitt aus Figur 7 b)
- Fig. 8 a) Einen Auftragskopf, der in y-Richtung beweglich ist, in der Draufsicht
- Fig. 8 b) Einen Auftragskopf, der in y-Richtung beweglich ist, in der Draufsicht
- Fig. 8 c) Einen Auftragskopf, der in y-Richtung beweglich ist, in der Draufsicht
- Fig. 9 a) Einen Zettel 2 mit einem u-förmigen Klebstoffformat
- Fig. 9 b) Einen Zettel 2 mit einem Klebstoffformat in Form eines rechteckigen Rahmens

Die einzelnen Figuren zeigen weiterhin:

- Fig. 10 Eine andere Seitenansicht einer Düsenauftragseinrichtung
- Fig. 11 Eine andere Draufsicht auf eine Düsenauftragsvorrichtung
- Fig. 12 Einen anderen Schnitt durch ein erfindungsgemäßes Formatplattensystem (Schnitt A-A in Figur 4)
- Fig. 13 Eine andere Draufsicht auf eine Stiftplatte, welche auf einer Grundplatte befestigt ist.
- 5 In den folgenden Figuren werden sowohl erfindungsgemäße Leimauftragsvorrichtungen für Kreuzbodensäcke als auch Vorrichtungen des Standes der Technik gezeigt. Die erfindungsgemäßen Vorrichtungen, die gezeigt werden, beleimen lediglich Bodenblätter 2. Sie könnten jedoch ebenso gut Kreuzböden 1 beleimen.
- 10 Figur 1 zeigt eine Leimauftragsvorrichtung, wie sie nach dem Stand der Technik in der Regel zur Beleimung von Bodenzetteln 2 eingesetzt wird. Bei dieser Vorrichtung wird Leim von einem Leimzylinder 11 auf das Formatteil oder Klischee 12 übertragen, welches von einem Klischeezylinder 13 getragen und um die Achse des Klischeezylinders 13 in der durch den Pfeil 16

skizzierten Richtung bewegt wird. Bei dieser Rotationsbewegung überträgt das Klischee oder Formatteil 12 Leim auf die Bodenzettel 2, welche während des Leimübertrags von dem Zangenzyylinder 14 getragen werden. Die Bodenzettel 2 werden zuvor von einer nicht dargestellten Transporteinrichtung entlang der gestrichelten Linie 18 in Richtung des Pfeils x in den Spalt zwischen den Zylindern 13 und 14 gefördert. Die Rotation des Zangenzyinders 14 in der durch den Pfeil 15 skizzierten Richtung fördert die beleimten Zettel weiter zu den Sackböden 1, welche durch eine ebenfalls nicht dargestellte Transporteinrichtung in Richtung des Pfeils w transportiert werden. Die Säcke 19 werden durch die Sackböden 1 abgeschlossen.

Zwischen dem Zangenzyylinder 14 und der Transporteinrichtung der Säcke wird ein Druck aufgebaut, der Zettel 2 und Sackböden miteinander verpresst und damit dauerhaft verbindet.

Figur 2 zeigt eine weitere Leimauftragseinrichtung 20 nach dem Stand der Technik, welche in der Regel zum Beleimen der Sackböden 1 eingesetzt wird. Zu diesem Zweck wird ein Klischee oder Formatteil 22, welches am Umfang des Klischeezyinders 23 angebracht ist, durch die Rotation des Klischeezyinders 23 um seine Achse 25 in Richtung des Pfeils 27 mit den Leimübertragungszylindern 28 in Verbindung gebracht und damit mit Leim beaufschlagt. Zu diesem Zweck besitzt das Formatteil 22, ähnlich wie das Formatteil 12, hier nicht dargestellte Vertiefungen, welche beim Kontakt mit den Leimübertragungswalzen mit Leim gefüllt werden.

Die Leimübertragungswalzen 28 begrenzen ihrerseits die Öffnung eines Leimreservoirs 21 und transportieren auf ihrem Umfang während ihrer Rotation Leim vom Leimreservoir 21 zum Klischee 22.

Das Klischee- oder Formatteil 22 gelangt im weiteren Verlauf der Rotationsbewegung des Zylinders 23 in den Walzenspalt 24 zwischen den Zylindern 29 und 23. Dort überträgt das Klischee 22 Leim auf einen Sackboden 1. Der Sack ist zuvor von einer nicht dargestellten Fördervorrichtung entlang der gestrichelten Linie 26 in den Walzenspalt transportiert worden.

Bei einem Wechsel der Sackformate werden die Formateile 12, 22 gegen auf das neue Sackformat abgestimmte Formateile ausgetauscht.

- Figur 3 zeigt eine Skizze einer Zettelbeleimungsstation 30 eines erfindungsgemäßen Kreuzbodenlegers, welcher bereits vereinzelte Zettel 2, welche in Richtung des Pfeils x gefördert werden, mit Leimspuren 3 versieht. Zu diesem Zweck ist die Beleimungsstation 30 mit einem Auftragskopf 31 ausgestattet. Dieser Auftragskopf wird mit Hilfe des Schlauchs 33 mit Leim versorgt. Der Leim wird im Inneren des Auftragskopfes 31 durch geeignete Leimleitungen auf die Ventile 32 verteilt, welche in zwei Reihen, welche quer zur Förderrichtung x der Zettel 2 verlaufen, auf dem Auftragskopf 31 angebracht sind. Diese Ventile 32 sind zumindest in der Lage, den Leimfluss freizugeben oder zu unterbinden. Sie sind durch externe – vorzugsweise elektrische Signale ansteuerbar und sie 32 halten dem Leimdruck stand.
- 15 Auf der in Figur 3 nicht dargestellten Unterseite des Auftragskopfs 31 befinden sich die Leimaustrittsöffnungen 71, durch welche der Leim den Auftragskopf 31 verlässt und die Leimspuren 3 bildet. Der Pfeil x zeigt in Transportrichtung der Zettel 2, während der Pfeil y in die dazu quer verlaufende horizontale Richtung weist.
- 20 Figur 4 zeigt eine Beleimungsstation 40, welche äußerlich genauso wie die Beleimungsstation 30 aus Figur 3 aufgebaut ist. Die unterschiedlichen Leimspuren 44 bis 47 zeigen, dass die verschiedensten Klebstoffformate mit einer solchen Vorrichtung realisierbar sind, ohne dass Formateile zum Einsatz kommen müssen. Hierbei ist eine Variation der Klischeebreite, also der Ausdehnung der Klebefläche in y-Richtung, durch ein Aus- beziehungsweise Zuschalten von Ventilen 42 während der Herstellung von Säcken dieses Klebstoffformats realisierbar. Die auf diese Weise abgeschalteten Ventile sind damit während der gesamten Dauer der Beleimung von Zetteln 2, 48 oder Sackböden eines Formates nicht aktiv. Auf diese Weise entstehen
- 30 vorzugsweise rechteckige Klebstoffformate – wie sie in Figur 3 dargestellt sind – welche sich aus durchgehenden in der Regel gleichlangen Leimspuren 3, 47 bilden.

Doch bereits zu diesem Zweck müssen die Ventile, die bei der Herstellung eines Klebstoffformats aktiv sind, nach der Herstellung einer durchgehenden Leimspur 47 geschlossen und bei der Ankunft des nächsten noch unbeleimten Zettels 48 an den Leimaustrittsöffnungen wieder geöffnet werden. Bereits diese
5 Arbeitssequenz führt bei branchenüblichen Beleimungsgeschwindigkeiten zu erheblichen Anforderungen an die Schaltzeit der Ventile 32. Sollen weitere Variationen an der Form des Klebstoffformats oder der Klebstoffmenge vorgenommen werden, so müssen die Ventile 42 noch schneller geöffnet oder geschlossen werden können als bei der Herstellung durchgehender
10 Leimspuren 47.

So ist eine wesentliche Variation der aufgetragenen Klebstoffmenge insbesondere durch das Aufbringen mehrfach unterbrochener Leimspuren 44 möglich. Die weitere Variation der Form des Klebstoffformats – zu der deutliche Abweichungen von der Rechteckform gehören – erfordert das Aufbringen
15 kurzer 45 und unterbrochener Leimspuren 46. Oft ist es beispielsweise erforderlich, dass die Klebstoffformate 4 die Form eines „u“ 4a) oder eines rechteckigen Rahmens 4b) haben, wie das in den Figuren 9 a) und b) gezeigt wird. Zu diesem Zweck ist eine unterschiedliche Ansteuerung der Ventile während der Beleimung eines zu beleimenden Sackbestandteils 1, 2
20 notwendig.

Es ist vorteilhaft, wenn die in der Bodenlegevorrichtung vorgesehenen Ventile eine Schaltzeit besitzen beziehungsweise in einer Zeit geschaltet werden, welche kleiner ist als 5ms. Dann lassen sich ein Großteil der in der Branche benötigten Variationen von Klebstoffformaten, die durch die Änderung
25 einzelner Leimspurlängen in x-Richtung vornehmbar sind, in der oben dargestellten Weise bei gängigen Beleimungsgeschwindigkeiten realisieren.

Die unterschiedlichen Leimspuren 45 bis 48 lassen erahnen, wie flexibel eine solche erfindungsgemäße Vorrichtung Formate generieren kann, wenn die
30 Ventile noch schneller geschaltet werden.

Die in den Figuren 3 und 4 dargestellten Ausführungsformen der Erfindung sind zu der tatsächlich dargestellten Beleimung bereits einzelner Zettel 2

genauso geeignet, wie zur Beleimung von Papierbahnen, welche später vereinzelt werden können. Auch bei Sackböden 1 kann die Beleimung analog vorgenommen werden.

- 5 Die Figuren 5 a), b) und c) zeigen eine bevorzugte Ausführungsform der Leimleitung innerhalb einer Ausführungsform des Auftragskopfes 50 zu den Ventilen 32. Auch die Leimaustrittsbohrungen 71 und die Leimzuleitung von den Ventilen 32 zu den Leimaustrittsleitungen 71 werden mit Rücksicht auf die Übersichtlichkeit der Figuren 5 a) bis c) hier nicht gezeigt.
- 10 Die Leimleitung erfolgt über zwei Querkanäle 52 und 53, welche in den Figuren 5a) und 5b) gestrichelt dargestellt sind. Diese Kanäle verlaufen im Auftragskopf 50 im wesentlichen quer zur Förderrichtung x der Zettel 2 oder Sackböden 1. Figur 5 c) zeigt, dass diese beiden Leimkanäle 52, 53 in der gezeigten Ausführungsform aus fertigungstechnischen Gründen Bohrungen sind. Die
- 15 Kanäle könnten jedoch ebenso gut eine andere Form haben. Von den Leimkanälen 52, 53 steigen in vertikaler Richtung z zu jedem Ventil Leimkanäle 55 auf, durch welche der Leim unmittelbar zum Ventil 32 gelangt. Vorteilhafterweise können die beiden Leimkanäle 52 und 53 an der den Leimzuleitungen entgegengesetzten Stirnseite des Kopfes durch einen
- 20 weiteren Leimkanal, welcher im Auftragskopf 50 in x-Richtung verläuft, verbunden sein. Auf diese Weise kann der Leim beispielsweise über den Leimkanal 52, welcher zu diesem Zweck mit einer Zuleitung versehen ist, zulaufen, den Verbindungskanal durchströmen und durch den Leimkanal 53 fließen, um schließlich durch einen Leimablauf abzulaufen. Auf diese Weise
- 25 wäre eine Leimzirkulation durch einen solchen Auftragskopf möglich. Auf die Darstellung dieser zusätzlichen Merkmale wurde jedoch in den Figuren 5 a) bis c) verzichtet.

Die Figuren 6 und 7 beleuchten noch einmal das Verhältnis zwischen der Zahl der Ventile 32 und der Leimaustrittsöffnungen 71.

Dieses Verhältnis beeinflusst in entscheidender Weise die Einstellmöglichkeiten der Klebstoffformatbreite. Unter Klebstoffformatbreite ist

wieder die Ausdehnung des Klebstoffformats 4 in y-Richtung zu verstehen. Wenn nur eine begrenzte Anzahl von Ventilen vorgesehen ist, der jeweils eine große Anzahl von Leimaustrittsöffnungen zugeordnet ist, so lässt sich die gewünschte Formatbreite nur grob, also mit zu geringer Auflösung vornehmen.

- 5 Untersuchungen zeigen jedoch, dass zumindest ein befriedigender Anteil an branchenüblichen Formaten mit einer Mindestanzahl von fünf unabhängig voneinander ansteuerbaren Ventile 32 in vorteilhafter Weise darstellbar ist.

Bei dem in Figur 6 gezeigten Auftragskopf 60 sind eine Vielzahl von
10 Ventilreihen VRi bis n in der Transportrichtung der zu beleimenden Sackbestandteile x aufeinander abfolgend angeordnet. Um die Zuordnung der Ventile und zu den Ventilreihen zu verdeutlichen sind die Bezugswahlen der Ventile 32 und der ihnen zugeordneten Leimkanäle 72, 73 mit den Nummern der jeweiligen Ventilreihe i-n indiziert.

- 15 Eine Anordnung der Ventile 32 in y-Richtung hintereinander ist vorteilhaft, da die für eine solche Leimauftragsvorrichtung in Frage kommenden Ventile 32 eine nicht unerhebliche Baubreite B aufweisen, die nicht selten den gewünschten Abstand zwischen den Leimspuren in der Richtung quer zum Transport der Sackbestandteile übertrifft. Generell ist zwar von Vorteil, jedem
20 Ventil mehrere Leimaustrittsöffnungen zuzuordnen, wie das in Figur 7 b) gezeigt ist. Allerdings führt bei einer solchen Ausführungsform der Erfindung das Verschließen eines Ventils zur Unterbrechung gleich mehrerer Leimspuren, so dass letztlich doch eine geringere Auflösung bei der freien Gestaltung der Breite des Klebeformats 4 in Kauf genommen werden muss.

- 25 Bei einer Anordnung einer sehr großen Zahl von Ventilen 32 auf einem Auftragskopf 61 besteht die Möglichkeit, die Klebespuren in y-Richtung eng nebeneinander zu beabstanden und gleichzeitig eine sehr hohe Auflösung bei der Gestaltung des Klebeprofils zu erreichen. Zu diesem Zweck ist es auch möglich, die Ventilreihen in y-Richtung gegeneinander zu versetzen. Auch bei
30 einem Auftragskopf mit einer Vielzahl von Ventilreihen VRi bis VRn kann durch die Art der Führung der vertikalen Leimaustrittskanäle 72, 73 in x-Richtung

dafür Sorge getragen werden, dass die Leimaustrittsöffnungen auf einer Linie liegen, wie in Figur 7 a) gezeigt.

Die erwähnte Figur 7 a) zeigt eine Möglichkeit, die den Sackbestandteilen 1, 2 zugewandte Seite 76 eines Auftragskopfs 70 zu gestalten. Der Auftragskopf 70 besteht hierbei im Wesentlichen aus einer Ventilmontageplatte 75, auf der sich die Ventile 32 befinden. Wie bereits erwähnt liegen die Leimaustrittsöffnungen auf einer Linie, welche hier orthogonal zur Förderrichtung x der Zettel 2 verläuft. Damit liegen in dem gezeigten Ausführungsbeispiel der Erfindung die Bohrungen 71 in x-Richtung auf gleicher Höhe.

In Folge einer unterschiedlichen Positionierung der Austrittsöffnungen 71 in x-Richtung müssten bei der Ansteuerung der Ventile Laufzeitunterschiede berücksichtigt werden, die dadurch zustande kommen, dass das gleiche Sackbestandteil 1, 2 die ungleich in x-Richtung angeordneten Leimaustrittsöffnungen zu verschiedenen Zeitpunkten passiert. Diese Laufzeitunterschiede sind geschwindigkeitsabhängig und damit schwer zu berücksichtigen. Daher ist die in Figur 7 a) gezeigte Anordnung ausgesprochen vorteilhaft.

Figur 7b) zeigt in welcher Weise Leim von den Ventilen 32 zu den Leimaustrittsöffnungen 71 gelangt. In der in Figur 2 gezeigten Ansicht sind lediglich die Ventile 32i ersten Ventilreihe VRi zu sehen. Bei dem in Figur 7b) gezeigten Ausführungsbeispiel sind jedoch drei Ventilreihen vorgesehen, von denen die beiden hinteren nicht dargestellt sind. Jedoch sind bei dieser Ausführungsform jedem Ventil 32i bis 32iii vier Leimaustrittsöffnungen 71 zugeordnet. Die geschweiften Klammern 77i bis iii markieren drei benachbarte Gruppen von Leimaustrittsöffnungen 71 wobei jede Gruppe jeweils einem Ventil aus jeder der drei Ventilreihen VRi bis VRiii zugeordnet ist. In y-Richtung liegen die Öffnungen der Ventile zentrisch, also im Mittelpunkt ihrer Breite B. Diese Ventilöffnungen fluchten mit dem oberen Leimaustrittskanal 72. Um diese Art der Anordnung zu ermöglichen, sind die Ventilreihen VRi bis VRiii hier jeweils um den Abstand C in y-Richtung gegeneinander versetzt. Bei der dargestellten Anordnung ist der Abstand A zwischen den Leimaustrittsöffnungen 71 sehr viel kleiner als die Ventilbreite B. Damit lassen

sich zunächst einmal sehr feine, gering voneinander beabstandete Leimspuren 3 erzeugen, die leicht durch Verschmieren oder Verpressen in einen flächigen Auftrag zu verwandeln sind.

Bei der vorliegenden Ausführungsform der Erfindung definiert der Abstand C
5 zwischen zwei in y-Richtung benachbarten oberen Leimaustrittskanälen 72 die bereits oben diskutierte Auflösung bei der Einstellung der Formatbreite durch selektives Aus- oder Zuschalten von Ventilen. In gleicher Weise definiert der Abstand C auch die Auflösung bei der Einstellung der Form des Klebstoffformats, das heißt der gewollten Abweichung von der in Figur 3
10 gezeigten Rechteckform des Formats 4, welche bereits oben mit Bezug auf die Figuren 4 und 9a) b) diskutiert wurden.

Figur 7b) zeigt in diesem Zusammenhang auch die Bedeutung des Maßes D, welches sich aus der Addition der Abstände A zwischen den Leimaustrittsöffnungen 71 ergibt, die von einem Ventil mit Leim gespeist
15 werden.

Bei dem in Figur 7b) gezeigten Ausführungsbeispiel ist es insbesondere dank der beschriebenen Anordnung verschiedener Ventilreihen VR_n hintereinander möglich, dass auch das Maß D deutlicher kleiner ist als die Ventilbreite B (hier ist $D < B/3$). Dieser Umstand ist ausgesprochen vorteilhaft, da die mit ihm
20 einhergehende größere Auflösung bei der Variation von Formatbreite und Form eine exaktere Reduzierung dieser Größen auf das tatsächlich Notwendige erlaubt. Damit wird Leim gespart. Dies ist bei ausreichender Auflösung auch ohne den Austausch von Formateilen 12, 22 möglich.

25 In den Figuren 8 a) bis 8 c) wird in Draufsichten auf ein Ausführungsbeispiel die Verfahrbarkeit eines Auftragskopfes 80 in y-Richtung relativ zu den Zetteln 2 illustriert. Diese Ausgestaltung der Erfindung eröffnet weitere Variationsmöglichkeiten im Bereich der Auflösung und der Formatbreite und steigert damit die Flexibilität bei der freien Gestaltung des Klebprofils 4 weiter,
30 ohne den Austausch von Formateilen notwendig zu machen.

Die Verfahrbarkeit wird anhand der Lage der zur Illustration eingezeichneten Mittellinien o und p deutlich, welche den Auftragskopf 80 beziehungsweise den

Zettel 2 in der Mitte durchlaufen. In Figur 8a) fluchten diese beiden Linien. In den beiden anderen Figuren hat eine Relativverschiebung des Auftragskopfes 80 gegenüber dem Zettel 2 stattgefunden. Auf eine umfängliche Darstellung eines Verschiebemechanismus wurde an dieser Stelle verzichtet.

- 5 Wie bereits erwähnt zeigen die Figuren 9a) und b) ein u-förmiges 4a) und ein rechteckiges Leimformat 4b) auf zwei Zetteln 2. Das u-förmige Leimformat setzt sich aus durchgehenden 3 und kurzen Leimspuren 45 zusammen. Das Leimformat in Form eines rechteckigen Rahmens 4b) setzt sich aus durchgehenden 3 und unterbrochenen Leimspuren 46 zusammen. Der
- 10 unterschiedliche Verlauf der Leimspuren kommt durch eine selektive Ansteuerung der Leimventile 32 während des Beleimens eines zu beleimenden Sackbestandteils 1, 2 zustande.

In den Figuren wurden keine Pumpen oder Druckkessel gezeigt, die in der Regel notwendig sind, um den Leim zu fördern und den für die Extrusion

15 notwendigen Leimdruck aufzubauen oder aufrechtzuerhalten. Alle gezeigten und durch die Unteransprüche beschriebenen Ausführungsbeispiele der Erfindung eignen sich auch für eine indirekte Beleimung von Sackbestandteilen 1, 2 bei der der Leim zunächst auf eine Walze oder eine andere Form übertragen wird, bevor es auf die Sackbestandteile gelangt.

20

Figur 10 zeigt eine andere Seitenansicht auf ein Düsenauftragswerk 114, wie es beispielsweise in einer Sackmaschine Verwendung finden kann. Die Düse 103 des Düsenauftragswerks wird über den Leimzulauf 101, der in den Leimzufluss 111 mündet, mit einem flüssigen Leim versorgt. Das

25 Düsenauftragswerk erhält Strom und Steuersignale über die Steuerleitung 102 und den Stecker 112.

Figur 11 zeigt eine andere Draufsicht derselben Vorrichtung.

In Figur 12 ist der andere Schnitt A-A durch das Formatplattensystem 119 dargestellt. Es 119 besteht bei diesem Ausführungsbeispiel aus der

30 Grundplatte 104, der Zwischenplatte 105 und der Stiftplatte 106. Durch Öffnen des Ventils 103 wird der unter Druck stehende Leim durch den Zulauf 116 gepresst. Das gesamte durch die Stiftplatte definierte Kanalsystem 115 ist in

Figur 13 dargestellt. Bei einem Kanalsystem kann es sich allerdings auch um ein System mit mehreren Kanälen 115 handeln. Der Hauptzweck eines solchen Kanalsystems besteht in der Verteilung des Leims auf mehrere Austrittsöffnungen. Das ist umso wichtiger, da der Abstand zwischen den Austrittsöffnungen in der Regel geringer als die Breite der Ventile ist. Auch die Kosten der Ventile sind hoch und rechtfertigen den Einsatz eines solchen Kanalsystems. Es kann daher auch vorkommen, dass von einem Ventil aus gleich mehrere Kanäle mit Leim versorgt werden. Die Kanäle können dann den Leim auf eine Mehrzahl von Austrittsöffnungen verteilen. Bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel gelangt der Klebstoff beziehungsweise Leim von den Kanälen 115 in die Austrittsöffnungen 113. Anschließend verlässt der Klebstoff die Austrittsöffnungen 113 und wird auf Papier- oder Folienmaterial 107 aufgebracht und bildet dort Klebstoffbahnen 108, da das Material 107 an dem Formatplattensystem 119 in Richtung des Pfeils 121 vorbeibewegt wird.

Bei dem gezeigten Ausführungsbeispiel sind die Austrittsöffnungen 113 durch Stifte 120 verschließbar. Diese Stifte sind in der Stiftplatte 106 drehbar gehalten und werden von der Sicherung 118 in axialer Richtung fixiert. Die Stifte 120 durchstoßen die Austrittsöffnungen 113. Auf der Höhe der Austrittsöffnung 113 enthalten die Stifte ihrerseits eine Leimdurchlassbohrung 117. Bei geeigneter Einstellung lässt diese Bohrung Leim durch, so dass Klebstoffauftrag auf das Material 107 stattfindet. In Figur 12 wurde der Klebstoffauftrag gerade beendet. Zu diesem Zweck wurde der Stift 120 mit Hilfe einer nicht dargestellten Einkerbung im Stiftkopf 110 ähnlich wie eine Schraube um 90 ° gedreht, so dass die Achse der Leimdurchlassöffnung 117 aus der Zeichenebene herausragt und man in diese Öffnung 117 hineinblickt.

Figur 13 zeigt eine Draufsicht auf eine Stiftplatte 104, welche aus dem restlichen Formatplattensystem 119 entfernt worden ist. Der Beobachter blickt in Richtung des Leimflusses auf diese Platte. Die Kanäle 115 und Austrittsöffnungen sind deutlich zu erkennen.

Bezugszeichenliste	
x	Förderrichtung der Zettel
y	Raumrichtung quer zur Förderrichtung der Zettel (horizontal)
z	Raumrichtung quer zur Förderrichtung der Zettel (vertikal)
w	Förderrichtung der Sackböden 1
1	Sackboden
2	Zettel
3	Leimspur
4	rechteckiges Klebstoffformat
4a)	u-förmiges Klebstoffformat
4b)	Klebstoffformat in Form eines rechteckigen Rahmens
10	bekannte Beleimungsstation, vorzugsweise für Zettel
11	Leimzylinder
12	Klischee beziehungsweise Formatteil
13	Klischeezylinder
14	Zangenzylinder
15	Pfeil in Drehrichtung des Zangenzylinders 14
16	Pfeil in Drehrichtung des Klischeezylinders 13
17	Pfeil in Drehrichtung des Leimzylinders 11
18	gestrichelte Linie
19	Sack
20	bekannte Beleimungsstation, vorzugsweise für Kreuzböden
21	Leimreservoir
22	Klischee beziehungsweise Formatteil
23	Klischeezylinder
24	Walzenspalt
25	Achsen der Zylinder

26	gestrichelte Linie, die den Transportweg der Säcke skizziert
27	Drehrichtung der Zylinder
28	Leimübertragungszylinder
29	Gegendruckzylinder
30	erfindungsgemäße Beleimungsstation
31	Auftragskopf bzw. -platte
32	Ventile
32n	Ventil der n-ten Ventilreihe
33	Leimzuleitung/Schlauch
40	erfindungsgemäße Beleimungsstation
41	Auftragskopf bzw. -platte
42	Ventile
43	Leimzuleitung/Schlauch
44	in regelmäßigen Abständen unterbrochene Leimspur
45	kurze Leimspur
46	unterbrochene Leimspur
47	durchgehende Leimspur
48	unbeleimter Zettel
50	Auftragskopf
52	Leimkanal in y Richtung (horizontal) am Auftragskopf
53	Leimkanal in y Richtung (horizontal) am Auftragskopf
55	Leimkanal in z-Richtung (vertikal) am Auftragskopf
56	Montageplatte
60	Auftragskopf mit n-Ventilreihen
61	Ventilmontageplatte
VR I	erste Ventilreihe
VR II	zweite Ventilreihe

VRn	n-te Ventilreihe
66	die der zu beleimenden Sackbestandteile abgewandte Seite der Ventilmontageplatte
70	Auftragskopf
71	Leimaustrittsöffnung
72	oberer Leimaustrittskanal
73	unterer Leimaustrittskanal
75	Ventilmontageplatte
76	die der zu beleimenden Sackbestandteile zugewandte Seite der Ventilmontageplatte
77i	erste Gruppe von Leimaustrittsöffnungen
77ii	zweite Gruppe von Leimaustrittsöffnungen
77iii	dritte Gruppe von Leimaustrittsöffnungen
A	Abstand zwischen zwei Leimaustrittsöffnungen 71 in y-Richtung
B	Breite des Ventils 32 in y-Richtung
C	Abstand zwischen zwei in y-Richtung benachbarten oberen Leimaustrittskanälen in y-Richtung
D	Summe der Abstände zwischen den Leimaustrittsöffnungen 71, welche von einem Ventil mit Leimversorgt werden.
80	Ausführungsbeispiel eines Auftragskopfes
o	Mittellinie des Auftragskopfes 80
p	Mittellinie des Zettel 2
y	Raumrichtung quer zur Förderrichtung der Sackbestandteile
101	Leimzulauf
102	(elektrische) Steuerleitung
103	elektromagnetisches Ventil
104	Grundplatte

105	Zwischenplatte
106	Stiftplatte
107	Papier/Folie
108	Klebstoff/Leim (Stärkebasis oder Dispersion)
109	
110	Stiftkopf
111	Leimzufluss
112	Stecker
113	Austrittsöffnung
114	Dichtung
115	Kanal
116	Zulauf
117	Leimzuführungsbohrung
118	Stiftsicherung (Sprengring)
119	Formatplattensystem
120	Stift
121	Pfeil in Richtung des Material(107)transports

5

10

Patentansprüche

1. Bodenlegevorrichtung für Kreuzbodenpapiersäcke (1),
 - welche die Kreuzböden (1) von Papiersäcken bildet,
 - indem sie Faltungen an Enden der Schlauchabschnitte, aus denen die Säcke (1) hergestellt werden, vornimmt,
 - die auf diese Weise an den Schlauchenden gefalteten Böden (1) und/oder die für die Beleimung mit den Böden (1) vorgesehene Zettel (2) in Beleimungsstationen (10,20,30,40) mit Leimschichten versieht,
 - und die gefalteten Böden (1) und die Zettel (2) miteinander in Kontakt bringt und verleimt**gekennzeichnet durch**
 - zumindest eine Beleimungsstation (10,20,30,40),
 - welche mit zumindest einem Leimreservoir (21) oder zumindest einer Leimleitung (33,52,53) ausgestattet ist, in dem oder der der Leim einem Druck, der höher als der Umgebungsdruck ist, ausgesetzt ist,
 - und wobei das zumindest eine Leimreservoir (21) oder die zumindest eine Leimleitung (33,52,53,55,72,73) mit mindestens einer Leimaustrittsöffnung (71) versehen ist, durch welche Leim direkt auf die Zettel (2) und/oder gefalteten Böden (1) gebracht wird.

2. Bodenlegevorrichtung nach Anspruch 1
dadurch gekennzeichnet, dass
der Leimübertrag zwischen der zumindest einen Leimaustrittsöffnung (71) oder anderen leimführenden Teilen der Bodenlegevorrichtung und den Zetteln (2) und/oder gefalteten Böden (1) berührungslos vornehmbar ist.
3. Bodenlegevorrichtung nach einem der vorstehenden Ansprüche
dadurch gekennzeichnet, dass
die Leimzuführleitungen (33,52,53,55,72,73), welche den Leim den Leimaustrittsöffnungen (71) zuführen, zumindest ein Ventil (32) aufweisen.
4. Bodenlegevorrichtung nach einem der vorstehenden Ansprüche
dadurch gekennzeichnet, dass
 - in der Beleimungsstation (10,20,30,40,50,60,70) ein Auftragskopf (31,41,50,60,80) vorgesehen ist,
 - welcher zumindest einen Teil des zumindest einen Leimreservoirs (21) oder der zumindest einen Leimleitung (33,52,53,55,72,73) enthält und
 - dem zumindest eine Leimaustrittsöffnung (71) zugeordnet ist.
5. Bodenlegevorrichtung nach Anspruch 4
dadurch gekennzeichnet, dass
der Auftragskopf (31,41,50,60,80) eine Mehrzahl von Leimaustrittsöffnungen (71) aufweist.
6. Bodenlegevorrichtung nach Anspruch 5
dadurch gekennzeichnet, dass
der Auftragskopf (31,41,50,60,80) plattenartig (61) ausgeprägt ist, wobei die Leimaustrittsöffnungen (71) auf der dem zu beleimenden Sackbestandteil zugewandten Seite (76) vorgesehen sind.

7. Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 6.
dadurch gekennzeichnet, dass
an dem Auftragskopf (31,41,50,60,80) Ventile (32) angebracht sind.
8. Bodenlegevorrichtung nach Anspruch 7
dadurch gekennzeichnet, dass
die Ventile (32) auf der den zu beleimenden Sackbestandteilen abgewandten Seite (66) des Auftragskopfes (31,41,50,60,80) angebracht sind.
9. Bodenlegevorrichtung nach Anspruch 7 oder 8
dadurch gekennzeichnet, dass
zumindest ein Teil der Leimauftragsöffnungen (71), in der quer zur Transportrichtung verlaufenden Raumrichtung (y) einen Abstand (A) voneinander haben, welcher kleiner ist als die Breite (B) der Ventile (32).
10. Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 9
dadurch gekennzeichnet, dass
mehr Leimauftragsöffnungen (71) als Ventile (32) an dem Auftragskopf (31,41,50,60,80) vorgesehen sind.
11. Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 10
dadurch gekennzeichnet, dass
die Leimauftragsöffnungen (71), welche in dem Auftragskopf (31,41,50,60,80) vorgesehen sind, in einer Linie, welche im wesentlichen quer zur Transportrichtung (y) der zu beleimenden Sackbestandteile (1,2) verläuft, liegen.
12. Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 11
dadurch gekennzeichnet, dass

die Ventile (32) durch zumindest eine Bohrung oder Kammer (52,53) in dem Auftragskopf (31,41,50,60,80) mit Leim versorgt werden.

13. Bodenlegevorrichtung nach Anspruch 12
dadurch gekennzeichnet, dass
die zumindest eine Bohrung oder Kammer (52,53) im wesentlichen quer zur Transportrichtung (x) der Sackbestandteile (1,2) verläuft.
14. Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 13
dadurch gekennzeichnet, dass
zumindest ein Teil der Ventile (32) auf dem Auftragskopf (31) in der zu der Förderrichtung (x) der Sackbestandteile (1,2) verlaufenden Richtung versetzt angeordnet ist.
15. Bodenlegevorrichtung nach Anspruch 14
dadurch gekennzeichnet, dass
die Ventile (32) in verschiedenen Reihen (VR1,VRn), welche quer (y) zur Förderrichtung (x) der Sackbestandteile (1,2) verlaufen, angeordnet sind.
16. Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 15
dadurch gekennzeichnet, dass
der Auftragskopf (31,41,50,60,80) quer zur Transportrichtung (y) der zu beleimenden Sackbestandteile (1,2) verfahrbar ist.
17. Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 16
dadurch gekennzeichnet, dass
der Auftragskopf (31,41,50,60,80) aus der Leimauftragsposition schwenkbar ist.
18. Bodenlegevorrichtung nach Anspruch 17

dadurch gekennzeichnet, dass

der schwenkbare Auftragskopf (31,41,50,60,80) verschiedene, bestimmten Funktionen zugeordnete Stillstandspositionen einnehmen kann.

19. Bodenlegevorrichtung nach Anspruch 18

dadurch gekennzeichnet, dass

zumindest zwei Stillstandspositionen des Auftragskopfes (31,41,50,60,80) vorgesehen sind, welche zumindest zweien der folgenden Funktionen zugeordnet sind:

- Auftrag von Leim auf die zu beleimenden Sackbestandteile (1,2)
- Abdichten der Leimaustrittsöffnungen (71)
- Abstreifen des den Auftragskopf (31) verunreinigenden Leimes
- Spülen des Auftragskopfes (31)

20. Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 19

dadurch gekennzeichnet, dass

der Abstand der zumindest einen Austrittsöffnung (71) beim Auftragen von Leim auf die zu beleimenden Sackbestandteile (1,2) frei wählbar ist.

21. Bodenlegevorrichtung nach einem der vorstehenden Ansprüche

dadurch gekennzeichnet, dass

die zumindest eine Leimleitung (33,52,53,55,72,73) oder das zumindest eine Leimreservoir (21) über einen Wasseranschluss verfügt.

22. Bodenlegevorrichtung nach Anspruch 21

dadurch gekennzeichnet, dass

der Wasseranschluss über ein Rückschlagventil verfügt.

23. Bodenlegevorrichtung nach einem der vorstehenden Ansprüche

dadurch gekennzeichnet, dass

die zumindest eine Leimleitung (33,52,53,55,72,73) oder das zumindest eine Leimreservoir (21) über zumindest eines der folgenden Merkmale verfügt:

- ein Druckentlastungsventil,
- einen Drucksensor,
- einen Druckregler.

24. Bodenlegevorrichtung nach einem der vorstehenden Ansprüche

dadurch gekennzeichnet, dass

- der Auftragskopf (31) auf der den zu beleimenden Sackbestandteilen (1,2) zugewandten Seite (76) über einen Vorsprung verfügt,
- welcher bei der Beleimung den zu beleimenden Sackbestandteilen (1,2) näher ist als die Austrittsöffnungen (71).

25. Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 24

dadurch gekennzeichnet, dass

der Auftragskopf (31) über flexible Leitungen mit Leim und/oder Wasser versorgt wird.

26. Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 24

dadurch gekennzeichnet, dass

- zumindest ein Ventil (32), welches zumindest eine Leimaustrittsöffnung (71) mit Leim versorgt, unabhängig von den anderen Ventilen (32) ansteuerbar ist,
- so dass der Auftrag der von der zumindest einen Leimauftragsöffnung (71) erzeugten Leimspur (3) wahlweise gestartet und gestoppt werden kann.

27. Bodenlegevorrichtung nach Anspruch 26

dadurch gekennzeichnet, dass

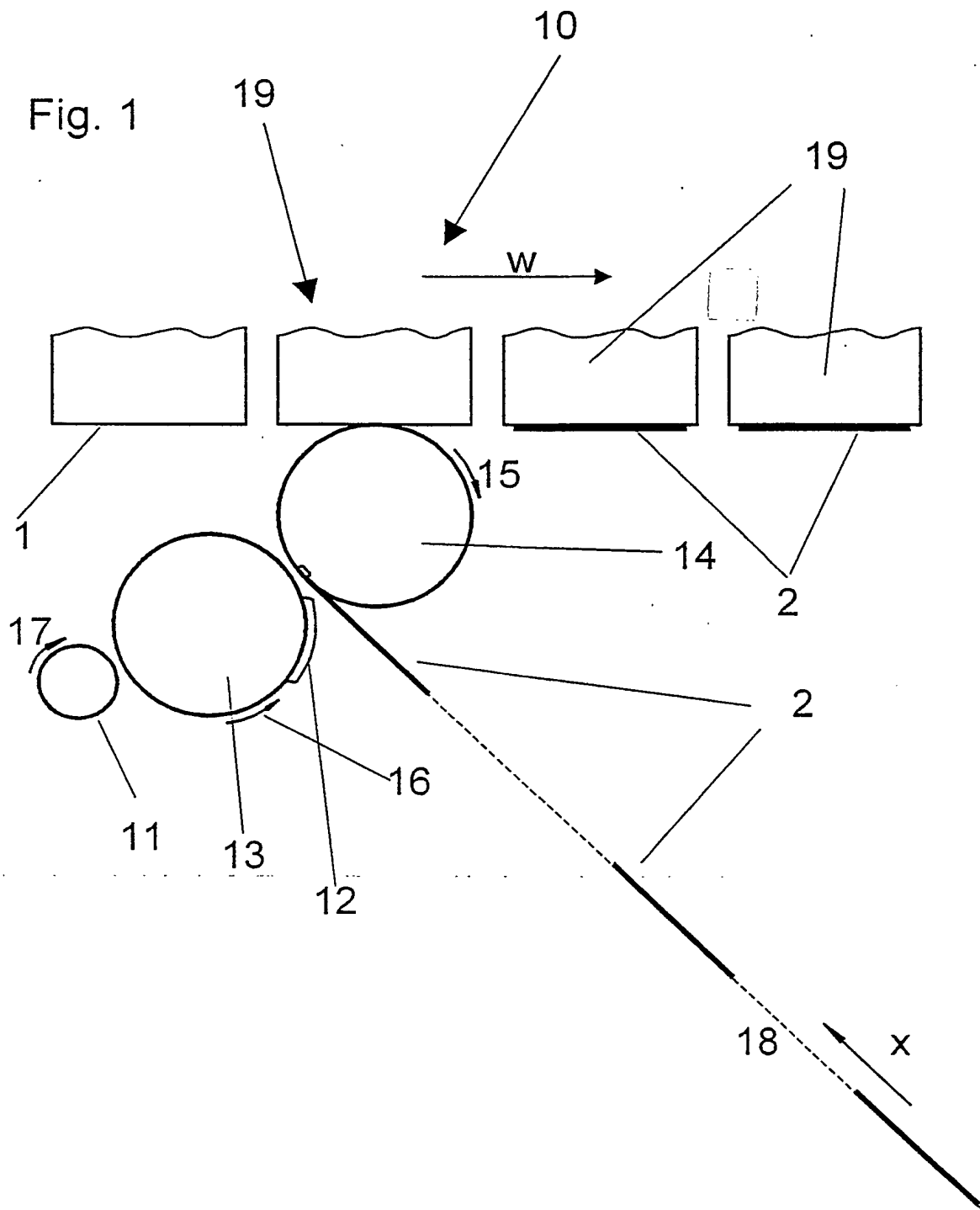
das Öffnen und Schließen des zumindest einen Ventils (32) auch während der Beleimung eines zu beleimenden Sackbestandteils (1,2) vornehmbar ist.

28. Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 27 **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens fünf Ventile (32) vorgesehen sind.
29. Vorrichtung nach Anspruch 9 und 10 **dadurch gekennzeichnet, dass** die Summe (D) der Abstände (A) der Leimaustrittsöffnungen, welche von einem Ventil mit Leim gespeist werden, in der quer (y) zur Transportrichtung (x) der zu beleimenden Sackbestandteile (1,2) verlaufenden Raumrichtung kleiner ist als die Breite (B) der Ventile (32).
30. Vorrichtung nach einem der vorstehenden Ansprüche **dadurch gekennzeichnet, dass** die Leimkanäle (52,53), welche den Leim zu einer Mehrzahl von Ventilen (32) transportieren, eine gemeinsame Querschnittsfläche aufweisen, welche mindestens halb so groß ist wie die Summe der Querschnittsflächen der Leimaustrittsöffnungen (71), durch die dieser Leim extrudiert wird.
31. Vorrichtung nach einem der vorstehenden Ansprüche **dadurch gekennzeichnet, dass** eine harte Gegenlage – vorzugsweise ein metallener Zylinder – vorgesehen ist, auf welchem sich die zu beleimenden Sackbestandteile (1,2) während des Beleimens befinden.

32. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 31
dadurch gekennzeichnet, dass
in der Transportrichtung des Leims nach den Ventilen weitere
Verschlüsse vorgesehen sind, mit denen die Leimkanäle (72, 73,
77, 115) und/oder Leimaustrittsöffnungen (71; 113) verschließbar
sind.
33. Vorrichtung nach dem vorstehenden Anspruch
dadurch gekennzeichnet, dass
die Verschließbarkeit der Leimkanäle (72, 73, 77, 115) und/oder
Leimaustrittsöffnungen (71,113) durch Stifte (120) und oder
Schrauben gewährleistet wird.
34. Vorrichtung nach dem vorstehenden Anspruch
dadurch gekennzeichnet, dass
der Verschluss der Kanäle (115) und/oder Leimaustrittsöffnungen
mit Stiften (120) erfolgt, welche in einem Formatplattensystem (119)
drehbar gehalten sind,
welche (120) über einen Leimdurchlass verfügen,
der bei einer Drehung der Stifte (120) die Kanäle (115) und/oder
Austrittsöffnungen (113) verschließt.
35. Vorrichtung nach Anspruch 33
dadurch gekennzeichnet, dass
Stifte (120) oder Schrauben zumindest in einen Teil der
Austrittsöffnungen (113) eingeführt werden,
wobei die Hauptträgheitsachsen der Stifte (120) oder Schrauben mit
der Achse der Austrittsöffnung (113) zusammenfallen.

36. Verfahren zum Betrieb einer Bodenlegevorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 35
dadurch gekennzeichnet, dass
- zumindest ein Ventil (32),
 - welches bei der Bildung eines bestimmten Leimformats (4) aktiv ist,
 - während der Beleimung eines Sackbestandteils (1,2) zu anderen Zeitpunkten geöffnet oder geschlossen wird als die anderen Ventile (32).
37. Verfahren nach dem vorstehenden Anspruch
dadurch gekennzeichnet, dass
der Zeitraum zwischen dem Öffnen und Schließen des Ventils (32) weniger als 5ms beträgt.

1/9



2/9

Fig. 2

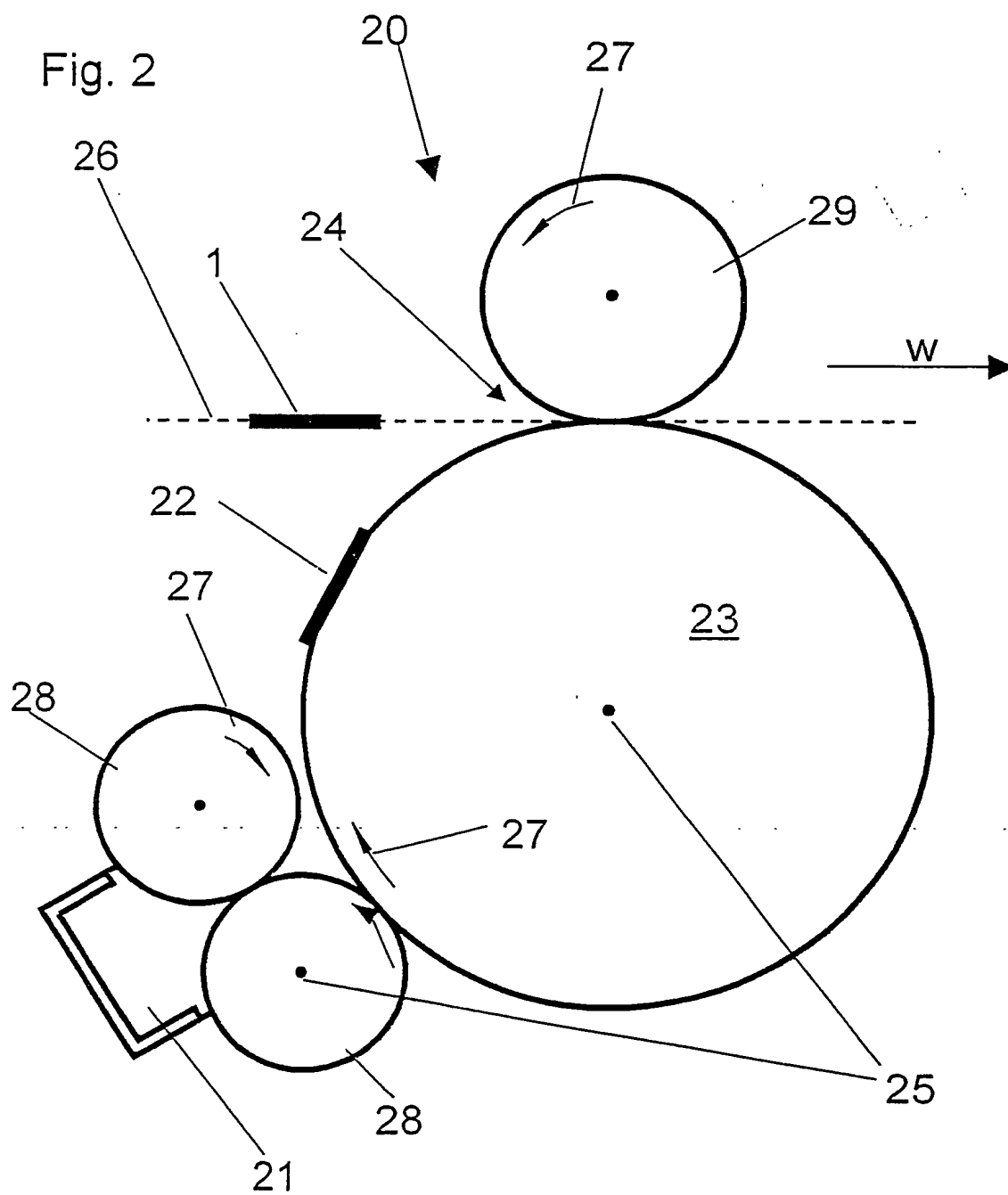
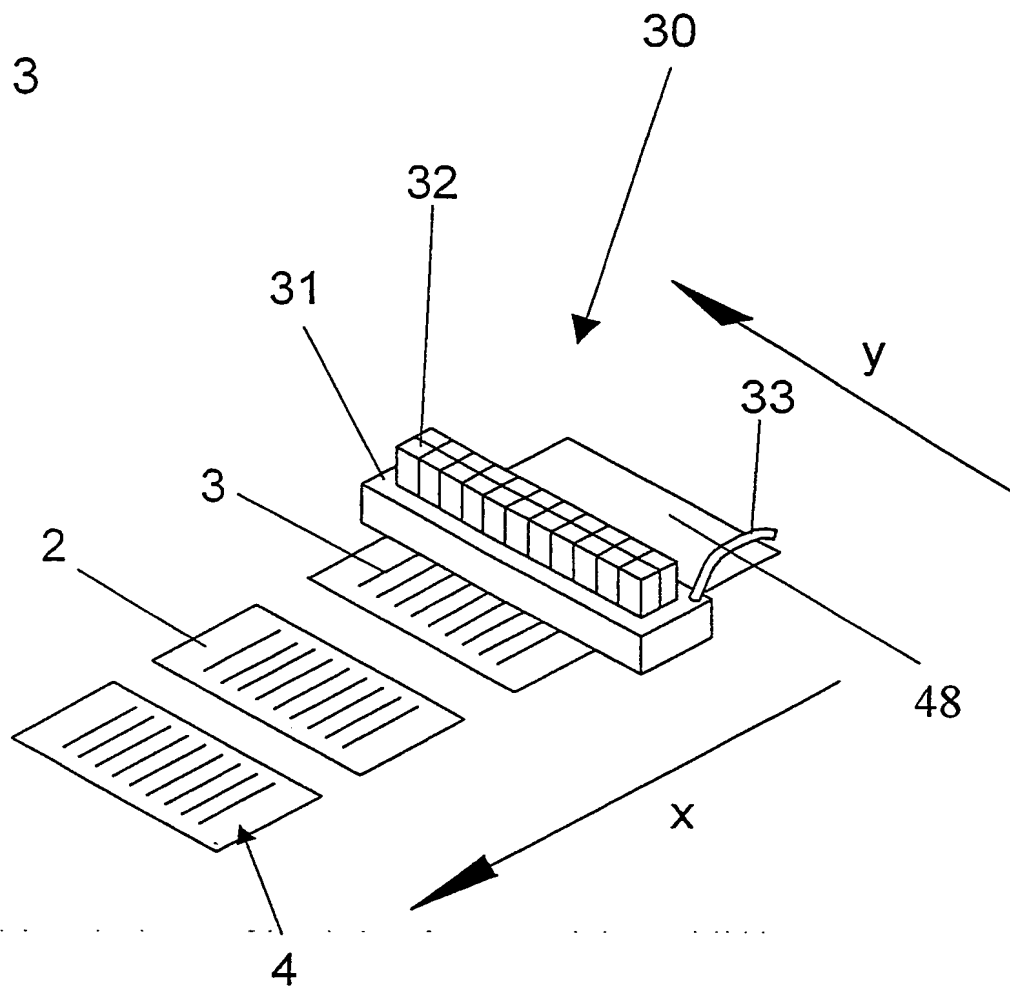
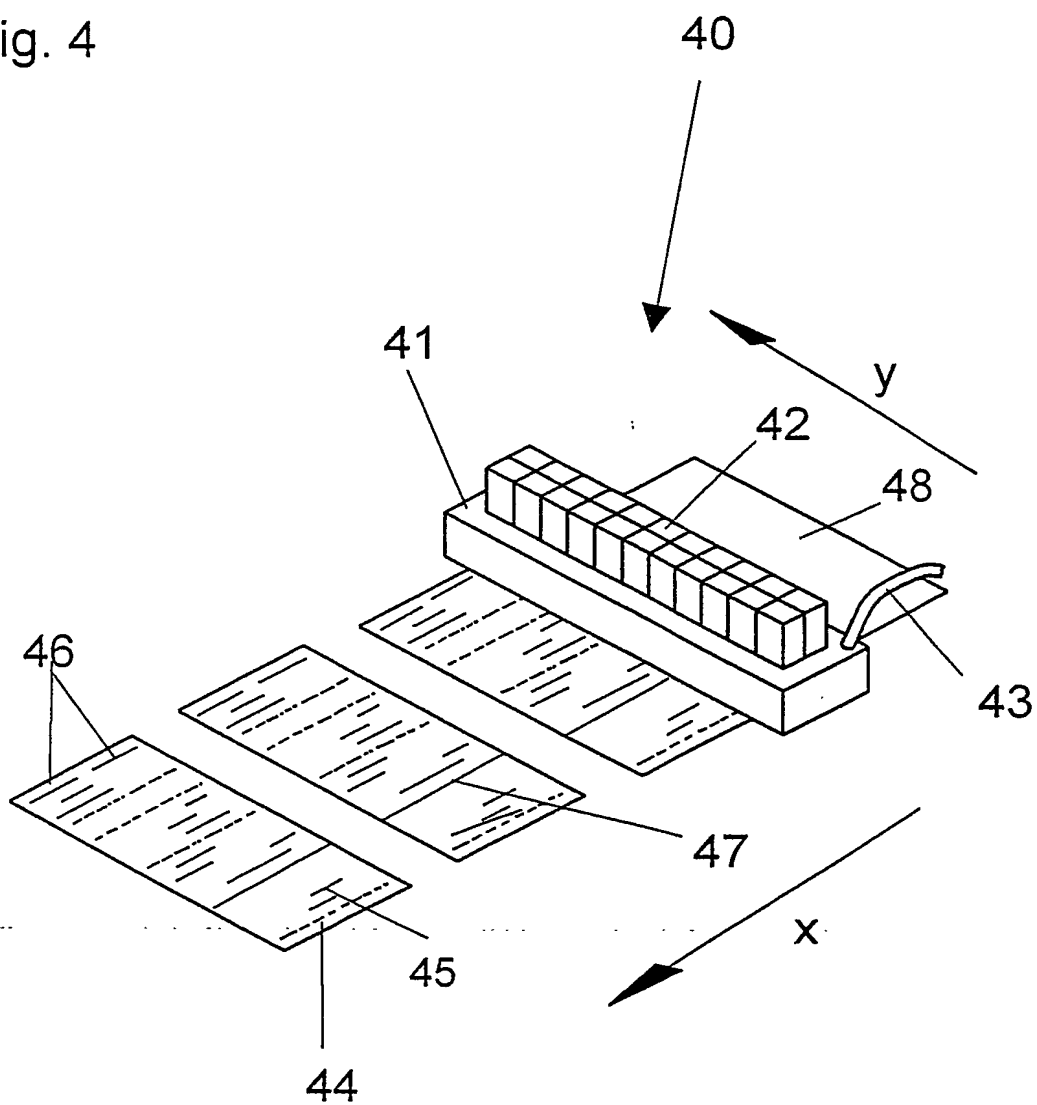


Fig. 3



4/9

Fig. 4



5/9

Fig. 5a)

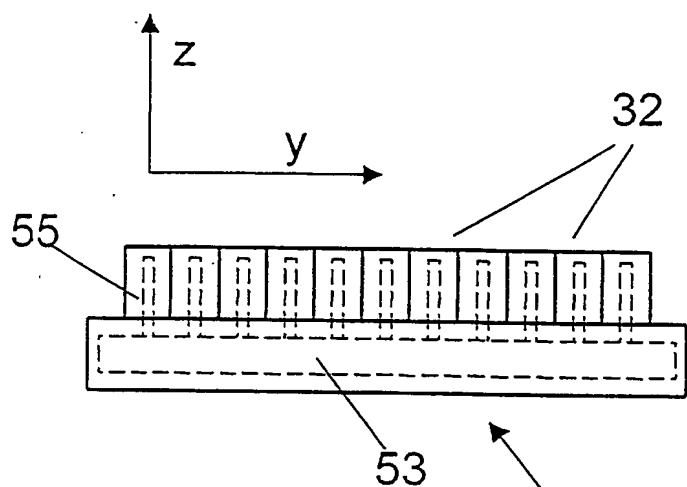


Fig. 5b)

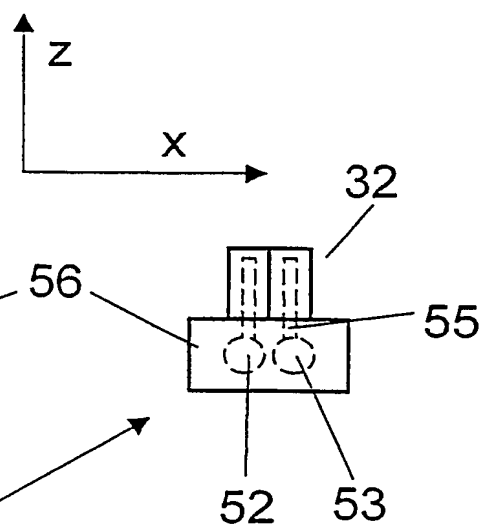
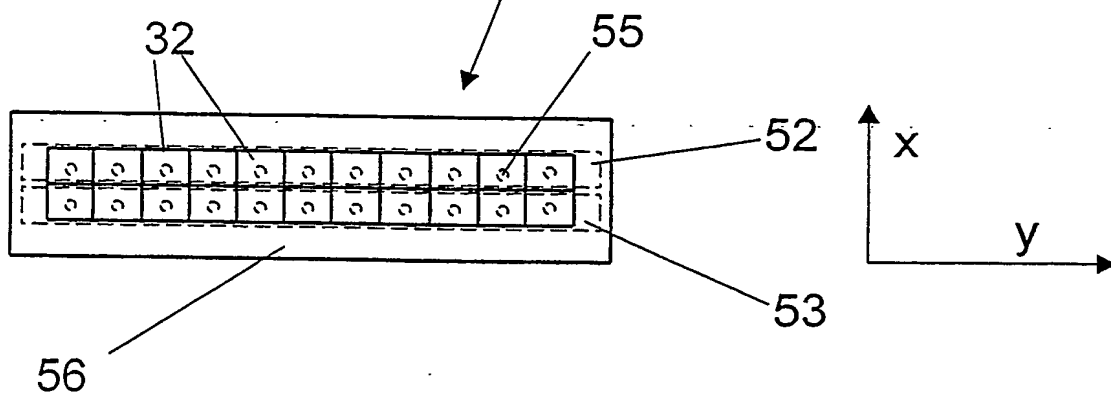
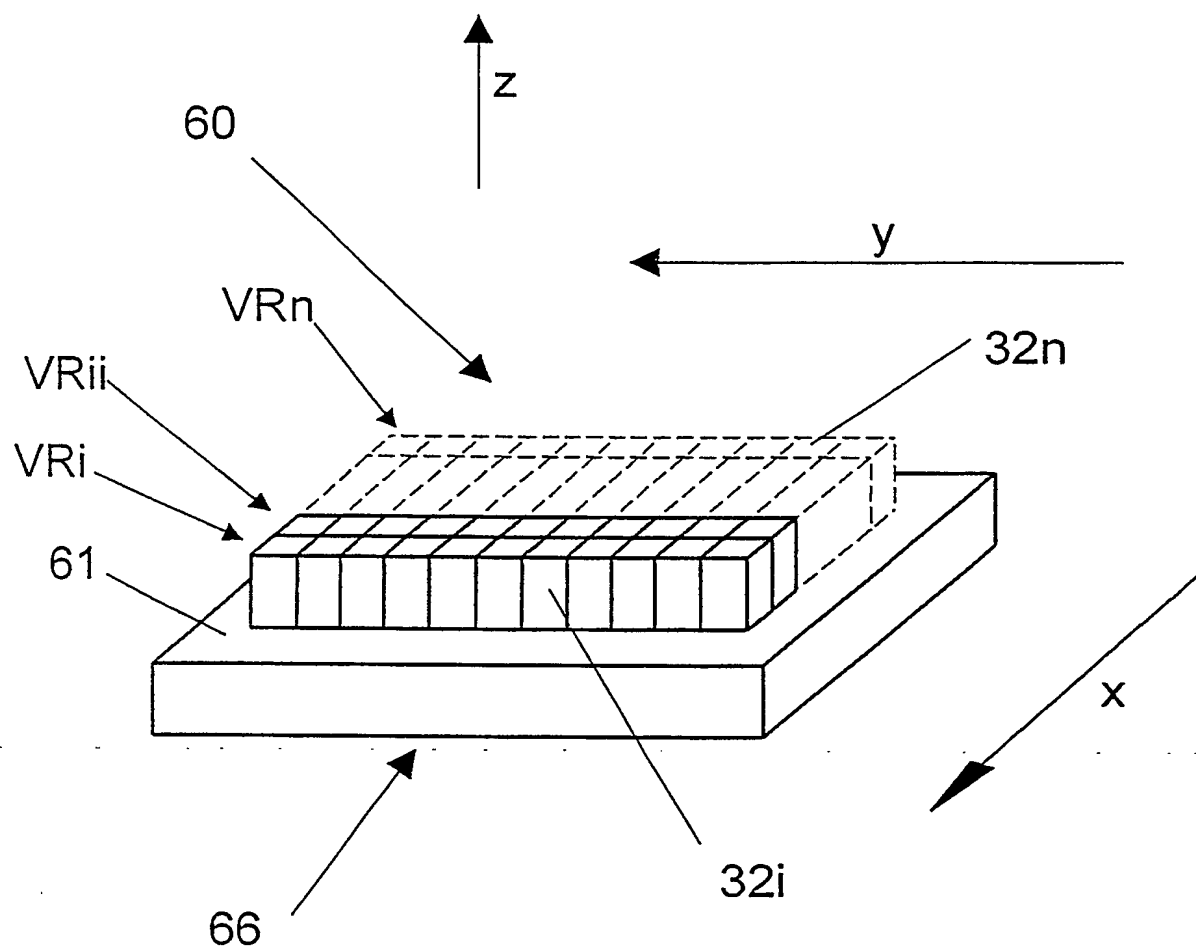


Fig. 5c)



6/9

Fig. 6



7/9

Fig. 7a)

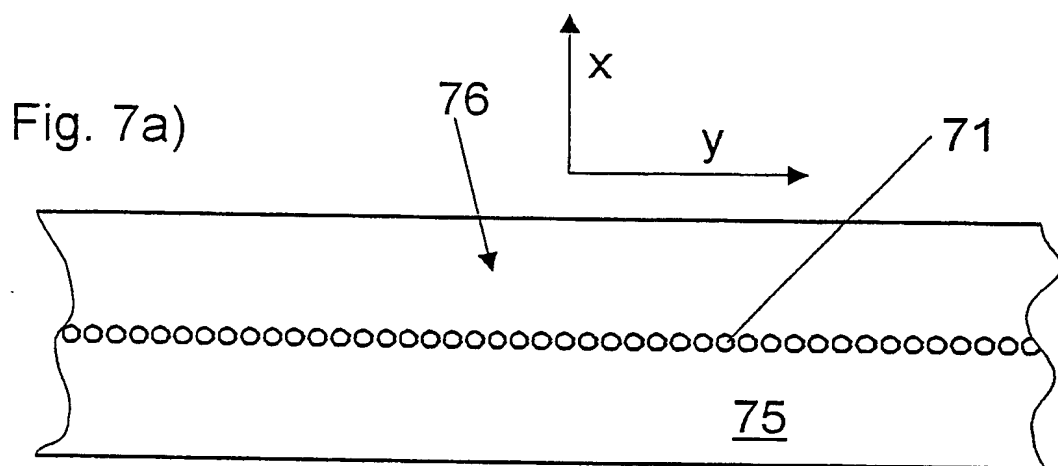


Fig. 7b)

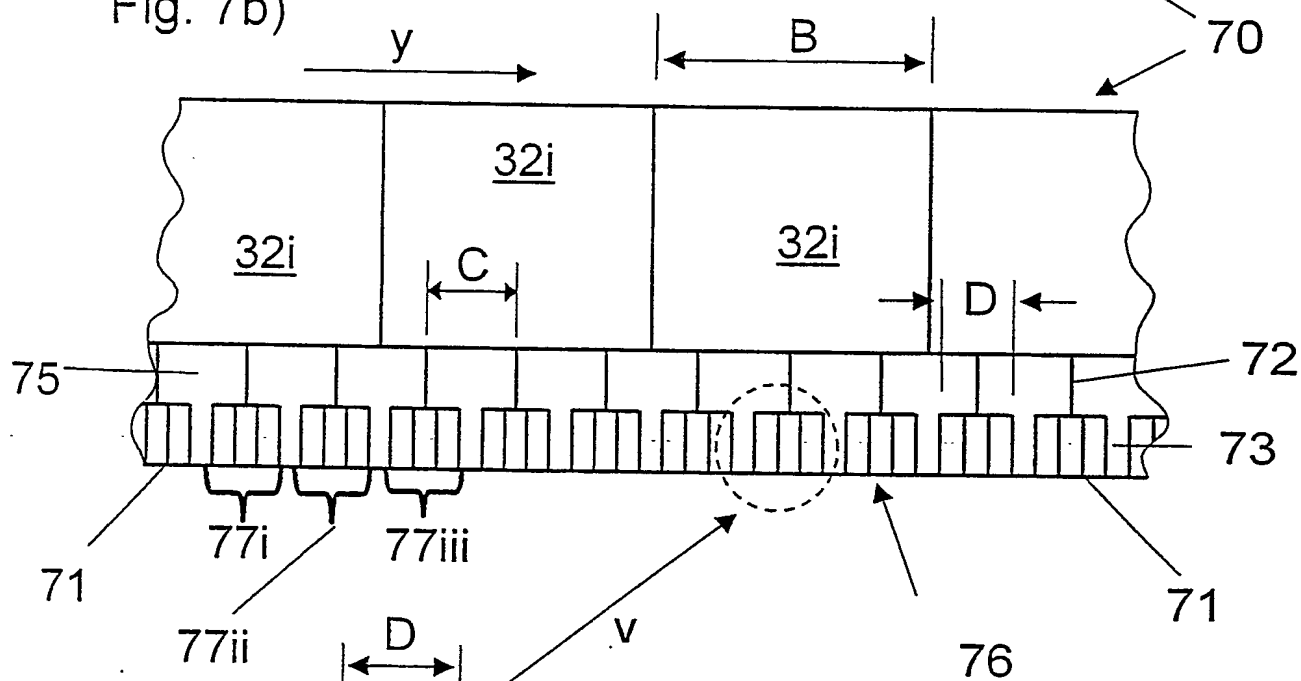
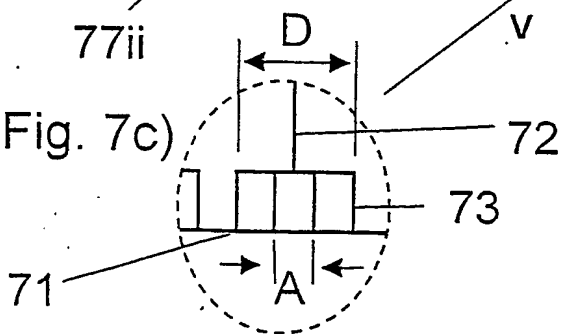


Fig. 7c)



8/9

Fig. 8a)

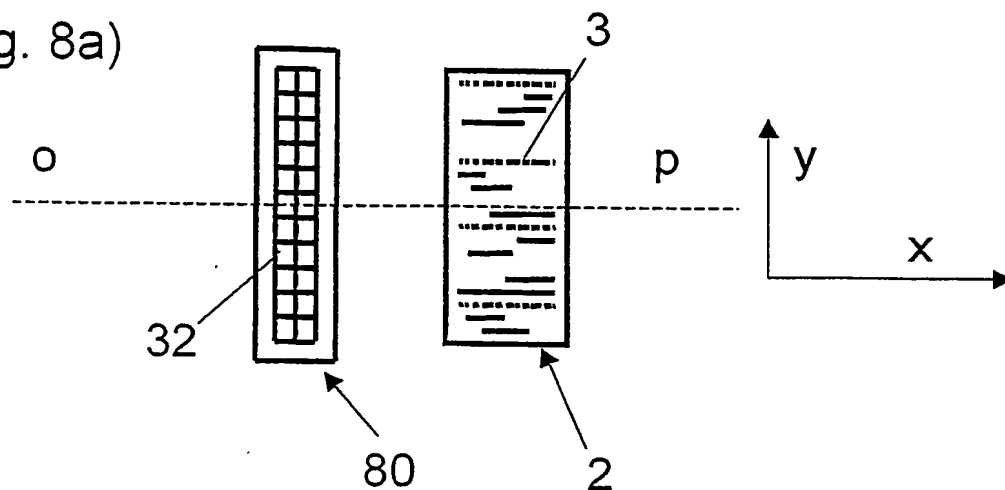


Fig. 8b)

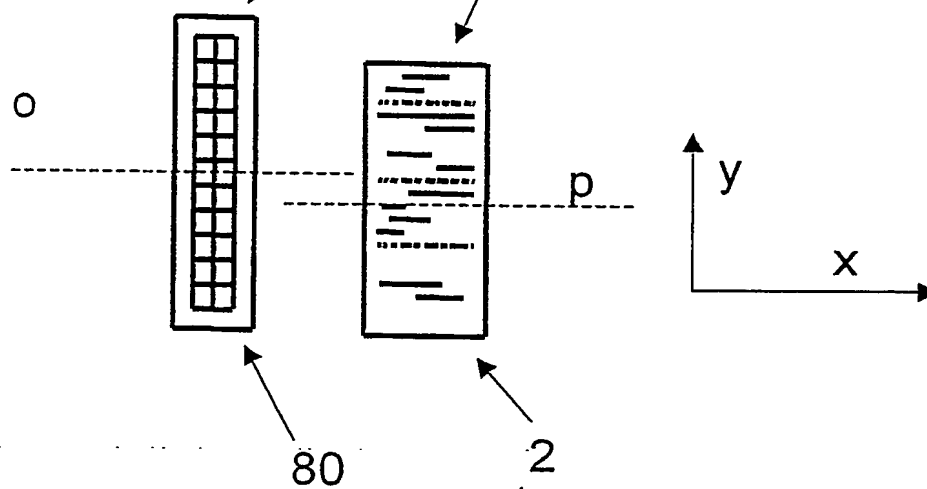
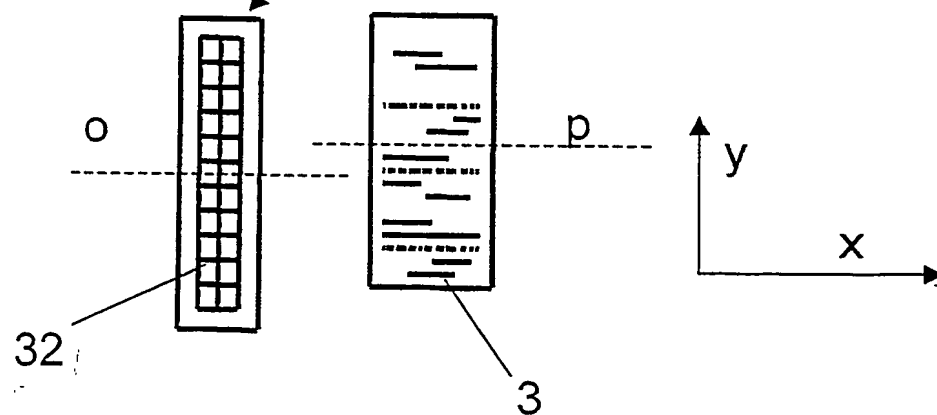


Fig. 8c)



9/9

Fig. 9a)

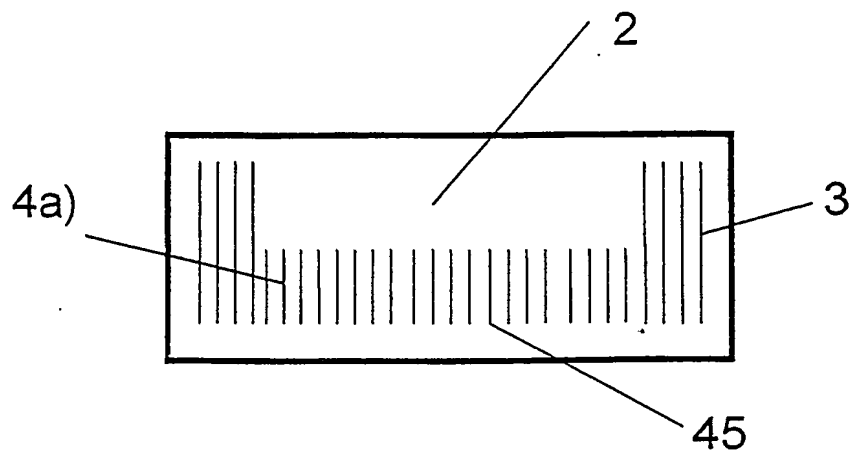
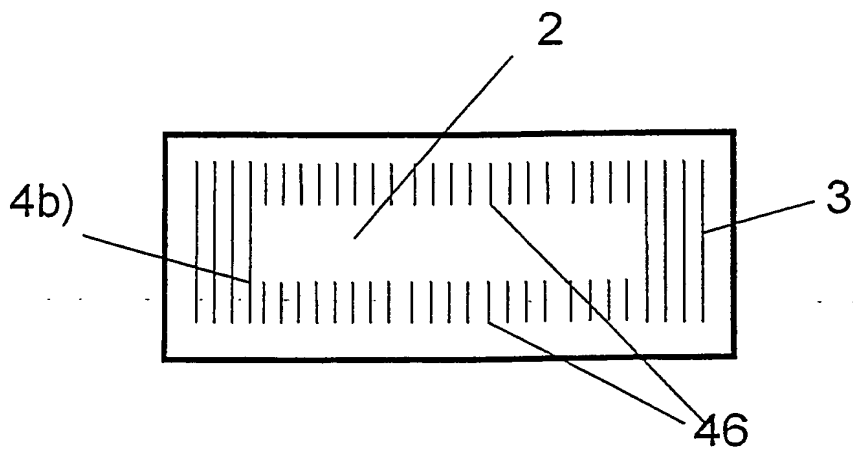


Fig. 9b)



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

EP 03/09663

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B05C11/10 B05C5/02 B31B1/62 B31B19/62

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B05C B31B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	DE 35 06 393 A (WINDMOELLER & HOELSCHER) 28 August 1986 (1986-08-28) the whole document	1, 3-9, 11, 14, 15, 25-28, 36
X	DE 11 07 062 B (WILLY HESSELMANN) 18 May 1961 (1961-05-18) column 6, line 52 - line 56 column 7, line 20 - line 23	1, 31
A	DE 100 53 064 A (NORDSON CORP) 17 May 2001 (2001-05-17) column 5, line 10 - line 15 column 4, line 64 - line 67 -/--	2, 10-13

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

A document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

E earlier document but published on or after the international filing date

L document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

O document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

P document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

T later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

X document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

Y document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

Z document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

12 February 2004

Date of mailing of the international search report

20/02/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Juguet, J

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

PCT/EP 03/09663

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 2002/079327 A1 (ESTELLE PETER W ET AL) 27 June 2002 (2002-06-27) paragraphs '0091!, '0092!; figure 10 -----	10-13

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 03/09663

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE 3506393	A	28-08-1986	DE 3506393 A1	28-08-1986
DE 1107062	B	18-05-1961	NONE	
DE 10053064	A	17-05-2001	US 6368409 B1	09-04-2002
			DE 10053064 A1	17-05-2001
			JP 2001149842 A	05-06-2001
US 2002079327	A1	27-06-2002	US 6401976 B1	11-06-2002
			EP 1147817 A2	24-10-2001
			JP 2001300404 A	30-10-2001
			US 2002100775 A1	01-08-2002
			US 2001023880 A1	27-09-2001
			US 2001023876 A1	27-09-2001

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/09663

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 B05C11/10 B05C5/02 B31B1/62 B31B19/62

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B05C B31B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der Internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	DE 35 06 393 A (WINDMOELLER & HOELSCHER) 28. August 1986 (1986-08-28) das ganze Dokument	1,3-9, 11,14, 15, 25-28,36
X	DE 11 07 062 B (WILLY HESSELMANN) 18. Mai 1961 (1961-05-18) Spalte 6, Zeile 52 - Zeile 56 Spalte 7, Zeile 20 - Zeile 23	1,31
A	DE 100 53 064 A (NORDSON CORP) 17. Mai 2001 (2001-05-17) Spalte 5, Zeile 10 - Zeile 15 Spalte 4, Zeile 64 - Zeile 67	2,10-13
	-/--	

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der Internationalen Recherche

12. Februar 2004

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

20/02/2004

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Juguet, J

INTERNATIONAL RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/09663

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	<p>US 2002/079327 A1 (ESTELLE PETER W ET AL)</p> <p>27. Juni 2002 (2002-06-27)</p> <p>Absätze '0091!, '0092!; Abbildung 10</p> <p>-----</p>	10-13

INTERNATIONALE RESEARCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

In des Aktenzeichen

PCT/EP 03/09663

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
DE 3506393	A	28-08-1986	DE	3506393 A1	28-08-1986
DE 1107062	B	18-05-1961	KEINE		
DE 10053064	A	17-05-2001	US	6368409 B1	09-04-2002
			DE	10053064 A1	17-05-2001
			JP	2001149842 A	05-06-2001
US 2002079327	A1	27-06-2002	US	6401976 B1	11-06-2002
			EP	1147817 A2	24-10-2001
			JP	2001300404 A	30-10-2001
			US	2002100775 A1	01-08-2002
			US	2001023880 A1	27-09-2001
			US	2001023876 A1	27-09-2001